Pistola de Adhesivo Líquido
LS 373

Manual P/N 292757E
– Spanish –

Edición 12/09

NORDSON BENELUX • MAASTRICHT • THE NETHERLANDS

CE

Número de pedido
P/N = Número de pedido de artículos Nordson

Advertencia

La presente publicación de Nordson Corporation está protegida por los derechos de autor. Copyright © 1995.
Se prohibe cualquier reproducción parcial o total del presente manual y su traducción a otro idioma sin el previo consentimiento por escrito de Nordson.
Nordson se reserva el derecho a realizar modificaciones sin previo aviso.

© 2009 Reservados todos los derechos

Marcas comerciales

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, Bowtie, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, cScan+, Dispensejet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.dot, Emerald, e.stylized, EFD, Encore, ESP, ETI–stylized, Excel 2000, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, MicroSet, Millenium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, Nordson, OptiMix, Package of Values, PatternView, PermaFlo, PicoDot, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, Primarc, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Signature, Slautterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, Sure Wrap, Tela-Therm, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, TrueCoat, Ultra, UniScan, UpTime, u-TAH, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark, When you expect more. son marcas comerciales registradas – ® – de Nordson Corporation.

Accubar, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, Celero, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, Equalizer, Equi=Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, FlowCoat, Fluxplus, G-Net, G-Site, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniBlue, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, OmniScan, Nano, OptiStroke, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, Pinnacle, Plasmod, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PurTech, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, TAH, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trilogy, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Viper, Vista, Versa, WebCure, 2 Rings (Design) son marcas comerciales – ™ – de Nordson Corporation.

Las denominaciones y marcas comerciales de este documento son marcas registradas que cuando se usan por terceros para sus propios propósitos, pueden significar una violación de los derechos del propietario.

© 2009 Nordson Corporation

DECLARACIÓN DEL FABRICANTE

Directiva 98/37/CE

NORDSON BENELUX BV
Bergerstraat 10
6226 BD Maastricht
Holanda

FAMILIA DE PRODUCTOS: **PISTOLA NEUMATICA SERIE LS PARA ADHESIVO LIQUIDO**

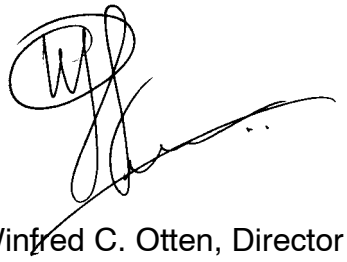
Modelo número: LS 373

Número de referencia:

Número de serie:

Normas internacionales satisfechas:

(Seguridad de maquinaria)
EN 292



Winfred C. Otten, Director Gerente

Fecha: 13 de enero de 2000

NORDSON BENELUX BV

– Spanish –

Tabla de materias

Nordson International O-1
Europe O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe O-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa O-2
Africa / Middle East O-2
Asia / Australia / Latin America O-2
Japan O-2
North America O-2

Instrucciones para procesado de materiales en aplicaciones generales 0-3
Definición del término 0-3
Información del fabricante 0-3
Responsabilidades 0-3
Peligro de quemaduras 0-3
Vapores y gases 0-4
Substrato 0-4
Temperatura de trabajo 0-4

Avisos de seguridad 1-1
Señales de alerta de seguridad 1-1
Responsabilidades del propietario del equipo 1-2
Información de seguridad 1-2
Instrucciones, requerimientos y estándares 1-2
Cualificaciones del usuario 1-3
Prácticas de seguridad industriales aplicables 1-4
Uso previsto del equipo 1-4
Instrucciones y mensajes de seguridad 1-4
Prácticas de instalación 1-5
Normas de manejo 1-5
Normas de mantenimiento y reparación 1-6
Información de seguridad del equipo 1-7
Desconexión del equipo 1-7
Eliminación de la presión hidráulica del sistema 1-7
Separación de la corriente en el sistema 1-7
Desactivación de pistolas 1-8
Avisos de seguridad generales y precauciones 1-9
Otras precauciones de seguridad 1-12
Primeros auxilios 1-12

Introducción 2-1
Intención de uso 2-1
Instrucciones de seguridad 2-1
Descripción general 2-2
Funcionamiento 2-2
Condiciones de manejo 2-2

© 2009 Nordson Corporation

Instalación 3-1
Montaje de la pistola de adhesivo en el equipo 3-1
Conexiones 3-1
Conexión de la electroválvula 3-1
Conexión del aire de control 3-2
Conexión del aire de rociar 3-2
Conexión del suministro de material 3-2
Instrucciones de ajuste 3-3
Ajuste del flujo del adhesivo/ajuste del trazo de la aguja 3-3
Ajuste del aire de rociar 3-4

Manejo 4-1
Instrucciones de tratamiento de adhesivos 4-1
Compatibilidad de tipos diferentes de adhesivos 4-1

Mantenimiento 5-1
Desarmado de una pistola de adhesivo 5-2
Desarmado cuando el adhesivo se ha solidificado 5-2
Desarmado cuando el adhesivo está en estado líquido 5-2
Limpieza y armado de la pistola de adhesivo 5-2

Piezas de repuesto 6-1
Uso de la lista de piezas de repuesto ilustrada 6-1
Lista de piezas actuales 6-1
Spare Parts 6-2
Gun, LS373 6-2
Gun, LS373, 24 VDC 6-3
Gun, LS373, 110 VAC 6-4
Gun, LS373, 230 VAC 6-5
Gun, LS373, Corr.Res, 24 VDC 6-6
Body, gun, LS373, complete 6-8
Needle, stroke adjustment, EP, compl. 6-10
Flow control valve, EP34S/SD, complete 6-11
Kits, needle & nozzle, LS373 6-12
Kits, needle & nozzle, LS373, Corr.Res. 6-14
Kit, attachment, for solenoid valve, LS373 6-15
Cables 6-16

Datos técnicos 7-1
Datos Generales 7-1
Cálculos 7-1
Dimensiones 7-2
Pistola de Adhesivo Líquido LS 373 7-2

 © 2009 Nordson Corporation

Nordson International

http://www.nordson.com/Directory

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40–680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Finishing	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	Nordson UV	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

© 2007 Nordson Corporation
All rights reserved

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson		Phone	Fax
Africa / Middle East			
DED, Germany		49-211-92050	49-211-254 658
Asia / Australia / Latin America			
Pacific South Division, USA		1-440-685-4797	–
Japan			
Japan		81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
North America			
Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	*Hot Melt*	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

© 2007 Nordson Corporation
All rights reserved

Instrucciones para procesado de materiales en aplicaciones generales

Definición del término

Se consideran materiales de aplicación p.e. adhesivos termofusibles termoplásticos, adhesivos, sellantes, adhesivos líquidos y materiales de aplicaciones similares también denominados en este texto como materiales.

OBSERVACION: Los materiales que deben procesarse utilizando productos Nordson se describen en el manual en los apartado *Intención de uso* y *Usos inadmisibles.* En caso de duda, consulte con su representante Nordson.

Información del fabricante

Los materiales deben procesarse sólo si se siguen las descripciones de producto del fabricante y las Hojas de Seguridad del Material (MSDS).

Además de otras cosas, se dan información sobre el procesado correcto del producto, transporte, almacenaje y desecho. También se puede encontrar información sobre la reactividad del producto, la descomposición en productos potencialmente peligrosa, propiedades tóxicas, puntos de inflamación, etc.

Responsabilidades

Nordson no será responsable de peligros o daños producidos por los materiales.

Peligro de quemaduras

Existe peligro de quemaduras en el manejo de materiales calientes. Trabaje con cuidado con el equipo de seguridad apropiado.

© 2008 Nordson Corporation

Vapores y gases

Asegúrese que los vapores y gases no exceden de los límites prescritos. Extraiga los vapores y gases con los dispositivos adecuados cuando sea necesario y/o asegure una ventilación suficiente del área de trabajo.

Substrato

El substrato debe estar libre de polvo, grasa y ondulaciones. Realice experimentos para seleccionar el material adecuado y para determinar las condiciones óptimas de trabajo y cualquier pretratamiento que pueda ser necesario para el substrato.

Temperatura de trabajo

Al procesar materiales atemperados, debe seguirse la temperatura de trabajo prescrita para asegurar una aplicación de alta calidad. ¡La temperatura no debe ser excedida! El sobrecalentamiento puede producir carbonilla o el chamuscamiento del material, lo que puede llevar a interrupciones o daños en la unidad.

El material siempre debe fundirse ligeramente. Evite las exposiciones largas e innecesarias al calor. Cuando trabaje sin interrupciones, debe reducirse la temperatura. La temperatura en el tanque de la unidad debe coordinarse con el consumo de material. Cuando se consume una cantidad grande de material, la temperatura debe ajustarse cercana a la de trabajo; menor consumo indica una temperatura menor.

Al procesar materiales fríos, considere la influencia del calor por fricción y la temperatura ambiente. Enfríe si es necesario.

© 2008 Nordson Corporation

Sección 1
Avisos de seguridad

Leer esta sección antes de utilizar el equipo. Esta sección contiene las recomendaciones y normas aplicables para instalación, operación y mantenimiento seguros (a partir de aquí denominados ”uso”) del producto descrito en este documento (a partir de aquí denominado ”equipo”). Más información de seguridad, en forma de mensajes de alerta de seguridad específicos, aparece a lo largo de este documento según sea necesario.

AVISO: Si se hace caso omiso de los mensajes de seguridad, las recomendaciones y los procedimientos para evitar peligros proporcionados en este documento, pueden originarse lesiones personales, incluso la muerte, o daños en el equipo o la propiedad.

Señales de alerta de seguridad

La siguiente señal de alerta de seguridad y las palabras de aviso se utilizan a lo largo de este documento para alertar al lector de los peligros para la seguridad personal o para identificar condiciones que pueden provocar daños en el equipo o la propiedad. Cumplir toda la información de seguridad que acompaña a la palabra de aviso.

AVISO: Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones personales, incluso la muerte.

PRECAUCION: Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones personales menores o moderadas.

PRECAUCION: (Usada sin la señal de alerta de seguridad). Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar daños en el equipo o la propiedad.

© 2006 Nordson Corporation

Responsabilidades del propietario del equipo

Los propietarios del equipo son responsables de gestionar la información de seguridad, asegurándose de que se cumplen todas las instrucciones y requerimientos para el uso del equipo, así como de cualificar a todos los usuarios potenciales.

Información de seguridad

- Investigar y evaluar la información de seguridad de todas las fuentes pertinentes, incluyendo normas de seguridad específicas del propietario, las mejores prácticas industriales, reglamentos vigentes, información de producto del fabricante del material, así como el presente documento.
- Proporcionar información de seguridad a los usuarios del equipo según los reglamentos vigentes. Contactar con la autoridad con competencia sobre la información.
- Mantener la información de seguridad, incluyendo las etiquetas de seguridad fijadas al equipo, en condiciones legibles.

Instrucciones, requerimientos y estándares

- Asegurarse de que el equipo se utiliza de acuerdo con la información proporcionada en este documento, los códigos y reglamentos vigentes, así como las mejores prácticas industriales.
- Si es aplicable, obtener la aprobación del departamento de ingeniería o de seguridad, o de algún departamento similar dentro de su organización, antes de instalar u operar el equipo por primera vez.
- Proporcionar un equipo de emergencia y de primeros auxilios apropiado.
- Realizar inspecciones de seguridad para asegurarse de que se siguen los procedimientos requeridos.
- Volver a evaluar los reglamentos y procedimientos de seguridad cuando se realizan cambios en el proceso o en el equipo.

© 2006 Nordson Corporation

Cualificaciones del usuario

Los propietarios del equipo son responsables de que los usuarios:

- Reciban la formación en seguridad apropiada para la función que desempeñan según lo indican los reglamentos vigentes y las mejores prácticas industriales.
- Estén familiarizados con las normas y procedimientos de prevención de accidentes y de seguridad del propietario del equipo.
- Reciban formación específica del equipo y de tareas de otra persona cualificada.

  OBSERVACION: Nordson puede ofrecer formación en la instalación específica del equipo, en operación y en mantenimiento. Contacte con su representante Nordson para obtener más información.

- Posean cualificaciones específicas para la industria y el comercio así como un nivel de experiencia apropiado a la función que desempeñan.
- Sean capaces físicamente de desempeñar su función de trabajo y no estén bajo la influencia de ninguna substancia que degrade su capacidad mental o física.

© 2006 Nordson Corporation

Prácticas de seguridad industriales aplicables

Las siguientes prácticas de seguridad se refieren al uso del equipo según la forma descrita en este documento. La información proporcionada aquí no pretende incluir todas las prácticas de seguridad posibles, sino que representa las mejores prácticas de seguridad para el equipo de un potencial de peligros similar utilizado en industrias similares.

Uso previsto del equipo

- Utilizar el equipo únicamente para los fines descritos y dentro de los límites especificados en este documento.
- No modificar el equipo.
- No utilizar materiales incompatibles o dispositivos auxiliares no homologados. Contacte con su representante Nordson si tiene alguna pregunta acerca de la compatibilidad del material o de la utilización de dispositivos auxiliares no estándar.

Instrucciones y mensajes de seguridad

- Leer y seguir las instrucciones proporcionadas en este documento y en otros documentos de referencia.
- Familiarizarse con la localización y el significado de las etiquetas y los rótulos de aviso de seguridad fijadas al equipo. Ver *Etiquetas y rótulos de seguridad* (en caso de que exista) al final de esta sección.
- Si no está seguro de cómo utilizar el equipo, contactar con el representante Nordson para obtener asistencia.

© 2006 Nordson Corporation

Prácticas de instalación

- Instalar el equipo de acuerdo con las instrucciones proporcionadas en este documento y en la documentación proporcionada con los dispositivos auxiliares.
- Asegurarse de que el equipo está preparado para el entorno en que será utilizado, y que las características de procesamiento del material no crearán un entorno peligroso. Ver la hoja de datos de seguridad del material (HDSM) para el material.
- Si la configuración de instalación necesaria no coincide con las instrucciones de instalación, contactar con el representante Nordson para obtener asistencia.
- Posicionar el equipo para una operación segura. Tener en cuenta los requerimientos de distancia entre el equipo y otros objetos.
- Instalar desconectadores de tensión bloqueables para separar de las correspondientes fuentes de tensión tanto el equipo como todos los dispositivos auxiliares con alimentación eléctrica independiente.
- Conetcar a tierra todo el equipo apropiadamente. Contactar con el organismo de seguridad local acerca de disposiciones de construcción para conocer los requerimientos específicos.
- Asegurarse de que están instalados los fusibles del tipo y valor correctos en el equipo de fusibles.
- Contactar con la autoridad con competencia para determinar el requerimiento de permisos o inspecciones de instalación.

Normas de manejo

- Familiarizarse con la localización y el manejo de todos los dispositivos e indicadores de seguridad.
- Confirmar que el equipo, incluyendo todos los dispositivos de seguridad (protecciones, interbloqueos, etc.), está en buen estado de trabajo y que se cumplen las condiciones ambientales requeridas.
- Utilizar el equipo de protección personal (EPP) especificado para cada tarea. Ver *Información de seguridad del equipo* o las instrucciones del fabricante de material y la HDSM para el EPP.
- No utilizar un equipo que no funciona correctamente o que muestra signos de un malfuncionamiento potencial.

© 2006 Nordson Corporation

Normas de mantenimiento y reparación

- Realizar las actividades de mantenimiento programadas en los intervalos descritos en este documento.
- Eliminar la presión hidráulica y neumática antes de manipular el equipo.
- Separar la corriente del equipo y de todos los dispositivos auxiliares antes de manipular el equipo.
- Utilizar sólo piezas de repuesto nuevas o de reconstrucción autorizadas por la fábrica.
- Leer y cumplir las instrucciones del fabricante y la HDSM proporcionada con los compuestos de limpieza del equipo.

  OBSERVACION: Las HDSM para los compuestos de limpieza que Nordson vende están disponibles en www.nordson.com o llamando a su representante Nordson.

- Confirmar el correcto funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad antes de volver a poner el equipo en funcionamiento.
- Desechar los compuestos de limpieza y los materiales residuales según los reglamentos vigentes. Ver la HDSM pertinente o contactar a la autoridad competente para obtener información.
- Mantener limpias las etiquetas de aviso de seguridad del equipo. Reemplazar las etiquetas gastadas o dañadas.

© 2006 Nordson Corporation

Información de seguridad del equipo

Esta información de seguridad del equipo es aplicable a los siguientes tipos de equipos Nordson:

- Equipo de aplicación de adhesivos termofusibles y adhesivos fríos, y todos los accesorios relacionados.
- Controladores de encolado, temporizadores, sistemas de detección y verificación, y todos los demás dispositivos de control de proceso opcionales.

Desconexión del equipo

Para llevar a cabo muchos de los procedimientos descritos en este documento, debe desconectarse previamente el equipo. El nivel de desconexión requerido varía según el tipo de equipo que se utilice y según el procedimiento que se realice. En caso necesario, las instrucciones de desconexión se especifican al inicio del procedimiento. Los niveles de desconexión son:

Eliminación de la presión hidráulica del sistema

Eliminar completamente la presión hidráulica del sistema antes de desconectar cualquier conexión o junta hidráulicos. Ver el manual de producto específico del fusor para obtener instrucciones acerca de la presión hidráulica del sistema de eliminación.

Separación de la corriente en el sistema

Separar el sistema (fusor, mangueras, pistolas y dispositivos opcionales) de todas las fuentes de alimentación antes de acceder a alguna conexión eléctrica de alta tensión o a algún punto de conexión.

1. Apagar el equipo y todos los dispositivos auxiliares conectados al (sistema del) equipo.

2. Para evitar que el equipo reciba tensión de forma accidental, bloquear y tapar el (los) interruptor(es) de desconexión o el (los) disyuntor(es) de circuito que proporciona(n) tensión eléctrica entrante al equipo y a los dispositivos opcionales.

   OBSERVACION: La legislativa estatal y los estándares industriales dictan los requerimientos específicos para el aislamiento de fuentes de energía peligrosas. Ver la legislativa o el estándar apropiado.

© 2006 Nordson Corporation

Desactivación de pistolas

Deben desactivarse todos los dispositivos eléctricos o mecánicos que proporcionan una señal de activación a las pistolas, a la(s) electroválvula(s) de pistola o a la bomba de fusor antes de realizar alguna tarea en una pistola, o alrededor de la misma, que esté conectada a un sistema sometido a presión.

1. Apagar o desconectar el dispositivo accionador de pistola (controlador de encolado, temporizador, PLC, etc.).

2. Desconectar la conexión eléctrica de señal de entrada a la(s) electroválvula(s) de pistola.

3. Reducir a cero la presión de aire a la(s) electroválvula(s) de pistola, después eliminar la presión de aire residual entre el regulador y la pistola.

© 2006 Nordson Corporation

Avisos de seguridad generales y precauciones

La tabla 1-1 contiene los avisos de seguridad generales y las precauciones referentes al equipo de adhesivo termofusible y de adhesivo frío de Nordson. Revisar la tabla y leer detenidamente todos los avisos o precauciones que se refieren al tipo de equipo descrito en este manual.

Los tipos de equipo se designan en la tabla 1-1 de la siguiente manera:

HM = Hot Melt = Adhesivo termofusible (fusores, mangueras, pistolas, etc.)

PC = Process control = Control de proceso

CA = Cold adhesive = Adhesivo frío (bombas de aplicación, contenedor sometido a presión y pistolas)

Tab. 1-1 Avisos de seguridad generales y precauciones

Tipo de equipo	Aviso o precaución
HM	**AVISO:** ¡Vapores peligrosos! Antes de procesar cualquier material termofusible reactivo al poliuretano (PUR) o con base disolvente en un fusor compatible Nordson, leer y cumplir la HDSM de material. Asegurarse de que no se excede la temperatura de procesamiento ni los puntos de inflamación del material, y de que se cumplen todos los requerimientos para el manejo seguro, la ventilación, primeros auxilios y el equipo de protección personal. El incumplimiento de los requerimientos de HDSM puede provocar lesiones personales, incluso la muerte.
HM	**AVISO:** ¡Material reactivo! No limpiar nunca un componente de aluminio, ni enjuagar el equipo Nordson con disolventes derivados de hidrocarburos halogenados. Los fusores y pistolas Nordson contienen componentes de aluminio que pueden reaccionar de forma violenta con hidrocarburos halogenados. El uso de compuestos de hidrocarburo halogenado en el equipo Nordson puede causar lesiones personales, incluyendo la muerte.
HM, CA	**AVISO:** ¡Sistema sometido a presión! Eliminar la presión hidráulica del sistema antes de desconectar cualquier conexión o junta hidráulicas. Si no se elimina la presión hidráulica del sistema, puede originarse una liberación incontrolada de adhesivo termofusible o de adhesivo frío y causar lesiones personales.
HM	**AVISO:** ¡Material fundido! Ponerse protección para los ojos y la cara, un traje que proteja la piel expuesta y guantes aislantes del calor durante la manipulación del equipo que contiene el adhesivo termofusible fundido. Incluso solidificado, el adhesivo termofusible puede causar quemaduras. Si no se lleva puesto un equipo de protección personal adecuado, pueden originarse lesiones personales.

Continúa...

© 2006 Nordson Corporation

Avisos de seguridad generales y precauciones (cont.)

Tab. 1-1 Avisos de seguridad generales y precauciones (cont.)

Tipo de equipo	Aviso o precaución
HM, PC	**AVISO:** ¡El equipo se inicia automáticamente! Los dispositivos de accionamiento a distancia se utilizan para controlar las pistolas de termofusión automáticas. Antes de trabajar en una pistola en funcionamiento (o cerca de la misma), desactivar el dispositivo de accionamiento de pistola y extraer el suministro de aire a la(s) electroválvula(s) de la pistola. Si no se desactiva el dispositivo de accionamiento de pistola ni se extrae el suministro de aire a la(s) electroválvula(s), pueden originarse lesiones personales.
HM, CA, PC	**AVISO:** ¡Peligro de electrocución! Incluso una vez desconectado y aislado eléctricamente en el interruptor de desconexión o disyuntor de circuito, puede que el sistema todavía esté conectado a dispositivos auxiliares con tensión. Desconectar y separar de la alimentación todos los dispositivos auxiliares antes de manipular el equipo. Si no se separa correctamente la tensión eléctrica del equipo auxiliar antes de manipular el equipo, pueden originarse lesiones personales, incluso la muerte.
HM, CA, PC	**AVISO:** ¡Peligro de incendio o explosión! Los equipos adhesivos de Nordson no son aptos para uso en entornos explosivos y no se deben utilizar con adhesivos basados en solventes que pueden crear un ambiente explosivo al procesarse. Ver la HDSM del adhesivo para determinar sus características y limitaciones de procesamiento. La utilización de adhesivos con base disolvente incompatibles o el procesamiento incorrecto de adhesivos con base disolvente puede provocar lesiones personales, incluyendo la muerte.
HM, CA, PC	**AVISO:** Encomendar la operación o manipulación del equipo únicamente a personal con formación y experiencia apropiadas. La utilización de personal no formado o inexperto en la operación o el servicio del equipo puede provocar lesiones, incluso la muerte, al propio personal o a otros, así como dañar el equipo.

Continúa...

© 2006 Nordson Corporation

Tipo de equipo	Aviso o precaución
HM	**PRECAUCIÓN:** ¡Superficies calientes! Evitar el contacto con las superficies metálicas calientes de las pistolas, mangueras y con ciertos componentes del fusor. Si no se puede evitar el contacto, ponerse guantes aislantes al calor y un traje de protección al trabajar alrededor del equipo expuesto al calor. Si no se evita el contacto con las superficies metálicas calientes, pueden originarse lesiones personales.
HM	**PRECAUCIÓN:** Algunos fusores Nordson están específicamente diseñados para procesar el adhesivo termofusible reactivo al poliuretano (PUR). Si se intenta procesar PUR en un equipo no diseñado específicamente para este fin puede dañarse el equipo y causar una reacción prematura del adhesive termofusible. En caso de inseguridad acerca de la capacidad del equipo para procesar PUR, contactar con el representante Nordson para obtener asistencia.
HM, CA	**PRECAUCIÓN:** Antes de utilizar algún compuesto de limpieza o lavado en el equipo, o dentro de éste, leer y cumplir las instrucciones del fabricante y la HDSM suministrada con el compuesto. Algunos compuestos de limpieza pueden reaccionar de forma imprevisible con el adhesivo termofusible o el adhesivo frío, causando daños en el equipo.
HM	**PRECAUCIÓN:** El equipo de adhesivo termofusible de Nordson ha sido probado en la fábrica con el disolvente de tipo R de Nordson, el cual contiene plastificante de poliéster. Algunos materiales termofusibles pueden reaccionar con el disolvente de tipo R y formar una goma sólida que puede obstruir el equipo. Antes de utilizar el equipo, confirmar que el adhesivo termofusible es compatible con el disolvente de tipo R.

© 2006 Nordson Corporation

Otras precauciones de seguridad

- No utilizar una llama abierta para calentar los componentes del sistema de termofusión.
- Comprobar diariamente las mangueras de alta presión por si existieran signos de desgaste excesivo, daños o fugas.
- No dirigir nunca una pistola manual de aplicación hacia sí mismo o hacia otros.
- Sujetar las pistolas manuales de aplicación por el punto de suspensión adecuado.

Primeros auxilios

Si el adhesivo termofusible fundido entra en contacto con la piel:

1. NO intentar quitar el adhesivo termofusible fundido de la piel.
2. Sumergir inmediatamente el área afectada en agua limpia y fría hasta que el se enfríe.
3. NO intentar quitar el adhesivo termofusible solidificado de la piel.
4. En caso de quemaduras graves, atender la conmoción.
5. Buscar inmediatamente ayuda médica experta. Proporcionar la HDSM del adhesivo termofusible al personal médico que proporciona el tratamiento.

© 2006 Nordson Corporation

Sección 2
Introducción

Intención de uso

Todos los líquidos aptos para el rociado, particularmente adhesivos, puedenser rociados con la pistola de adhesivo líquido LS 373.

Dicha pistola no ha sido concebida para la aplicación de cualquier otro tipo de sustancias. El fabricante no asume ninguna responsabilidad por cualquier daño resultante del empleo de la pistola en aplicaciones distintas a las indicadas por él. El usuario es responsable único de ello.

El empleo del producto para las finalidades para las que ha sido concebido, incluye las condiciones de funcionamiento, servicio y mantenimiento prescritas por el fabricante.

El producto descrito aquí debe ser operado, mantenido y servido únicamente por personas que estén familiarizadas con el producto y que estén completamente bien informadas acerca de sus riesgos.

Se deberán observar las reglas de seguridad respectivas para la prevención de accidentes, así como todos los demás reglamentos de seguridad industrial y de salud reconocidos comúnmente.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por cualquier daño resultante de alteraciones hechas sin ninguna autorización.

Instrucciones de seguridad

La lectura y el seguimiento de las instrucciones de seguridad son absolutamente necesarios y deben hacerse antes de la instalación y de la primera puesta en marcha de la máquina / unidad / sistema.

Las instrucciones generales de seguridad están incluidas como un anexo a la documentación o al manual de instrucciones.

Las instrucciones específicas de seguridad son parte de este manual de instrucciones.

© 2009 Nordson Corporation

Descripción general

Todos los líquidos aptos para el rociado, pueden ser rociados con la pistola de adhesivo líquido LS 373. El ancho de aplicación está determinado por la distanciadel rociado.

El ancho mínimo de rociado es de aproximadamente 5 mm, el ancho máximo de rociado es de aproximadamente 50 mm.

La pistola de adhesivo tiene tres conexiones para adhesivo, aire de rociar y aire de control. El trazo de la aguja puede ser ajustado a las cantidades exactas de adhesivo requeridas mediante un tornillo de ajuste en la parte superior de la pistola de adhesivo, esto aún durante el manejo.

El aire de rociar interior y exterior pueden ser ajustados separadamente pordos tornillos de ajuste integrados en el cuerpo de la pistola de adhesivo.

Los impulsos del aire de rociar son activados externamente. La cantidad de material aplicado es controlada por medio de la presión de adhesivo, del diámetro de la boquilla y del trazo de la aguja.

Para el control debe ser utilizada una electroválvula de 3/2, que reciba los impulsos desde interruptores de límite, barreras de luz de tipo de reflexión, etc.

Un soporte de montaje de precisión, que permite colocar la pistola de adhesivo en casi todas las posiciones de trabajo, puede ser sumistrado.

Funcionamiento

La electroválvula abre cuando es activada eléctricamente (220 V o 24 V). El controlador de aire es gobernado por dicha electroválvula, y acciona al pistón de aire en el módulo de control. La boquilla se abre levantando la aguja. El cierre es mantenido por aire comprimido, así como por un resorte de cierre.

Por favor observar que el aire de rociar tenga siempre una presión más baja que la del aire de control.

Condiciones de manejo

La pistola de adhesivo está diseñada para aplicaciones de rociado. La presión de suministro de material debe ser ajustada a la plantilla de rociar requerida.

El adhesivo puede ser aplicado tanto de manera intermitente como continua. La electroválvula transmite impulsos de aire de control hacia el pistón de aire del módulo de control. La presión del controlador de aire debe ser ajustada a la frecuencia de la aguja, a 5 ciclos por segundo la presión de aire debe ser de 6 bar.

© 2009 Nordson Corporation

Sección 3
Instalación

AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Montaje de la pistola de adhesivo en el equipo

Debido a posibles vibraciones internas, causadas por el modo de manejo intermitente de la pistola de adhesivo, esta debe ser instalada firmemente. La transmisión de vibraciones del equipo a la pistola debe evitarse en la medida en que sea posible.

Conexiones

Conexión de la electroválvula

La conexión se hace con el enchufe suministrado, el cual tiene que ser asegurado por un tornillo de seguridad después de haber sido hecha la conexión. Las electroválvulas pueden ser operadas con 24 V de corriente continua, 110 V de corriente alterna o 220 V de corriente alterna. El voltaje está indicado sobre la etiqueta de la electroválvula.

© 2009 Nordson Corporation

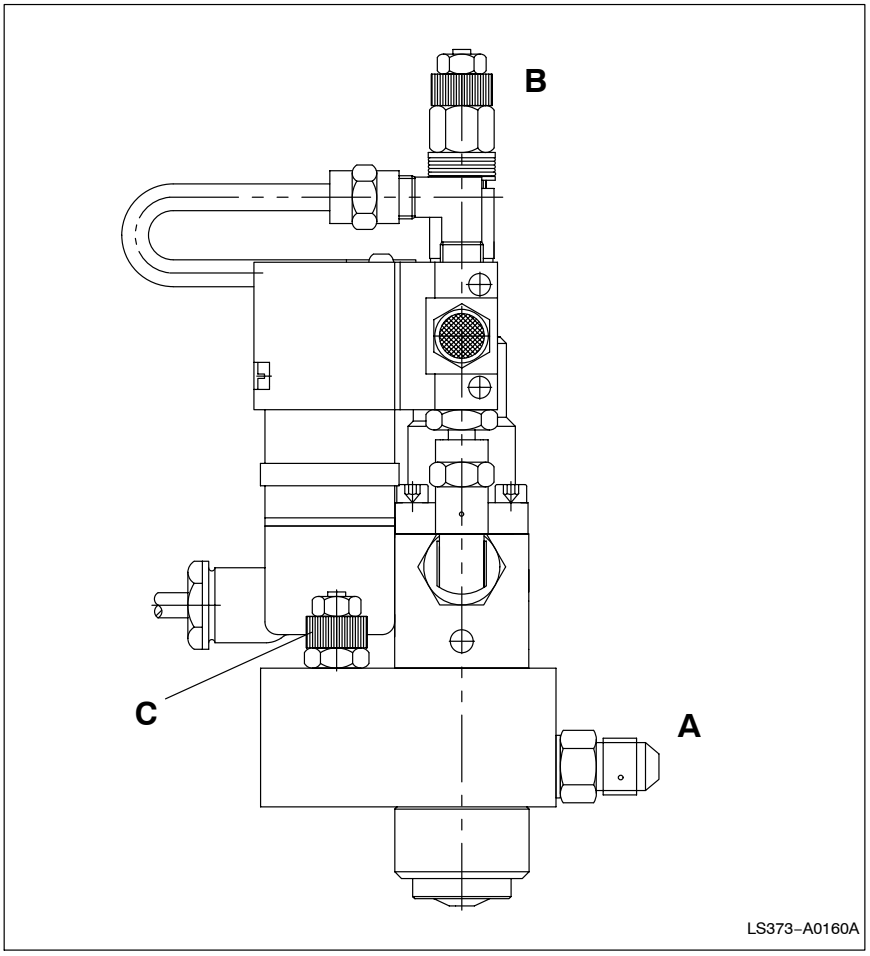


Fig. 3-1 Disposición básica del sistema

Conexión del aire de control

Conectar el aire de control en la entrada respectiva (B) con una presión máxima de 6 bar.

Conexión del aire de rociar

La boquilla de aire es suministrada separadamente. Aflojar la tuerca giratoria e instalar la boquilla (pares de huecos externos se emparejan en cruz respectoa la dirección de aplicación). Asegurar la tuerca giratoria.

Conectar el aire de rociar en la conexión de aire de rociar a una presión máxima de 6 bar (C).

OBSERVACION: El aire de rociar no debe ser aceitado.

Conexión del suministro de material

Conectar la manguera desde el tanque de material adhesivo a presión o desde la bomba en la entrada de material (A).

© 2009 Nordson Corporation

Instrucciones de ajuste

Ajuste del flujo del adhesivo/ajuste del trazo de la aguja

El ajuste requerido del flujo de adhesivo sobre la plantilla de aplicación se efectúa

- ajustando la capacidad de flujo del tanque de adhesivo comprimido o bomba
- ajustando el trazo de la aguja y
- girando el tornillo de ajuste para el aire interno y externo
- variando la distancia de la pistola de adhesivo al substrato.

La aplicación optima de adhesivo se obtiene por medio del ajuste coordinado.

El máximo trazo de la aguja (y con ello el flujo de adhesivo a través de la boquilla) es regulado por el ajuste del trazo de la aguja (D).

Una vuelta en sentido antihorario incrementa el flujo de adhesivo.

Una vuelta en sentido horario disminuye el flujo de adhesivo.

© 2009 Nordson Corporation

Ajuste del aire de rociar

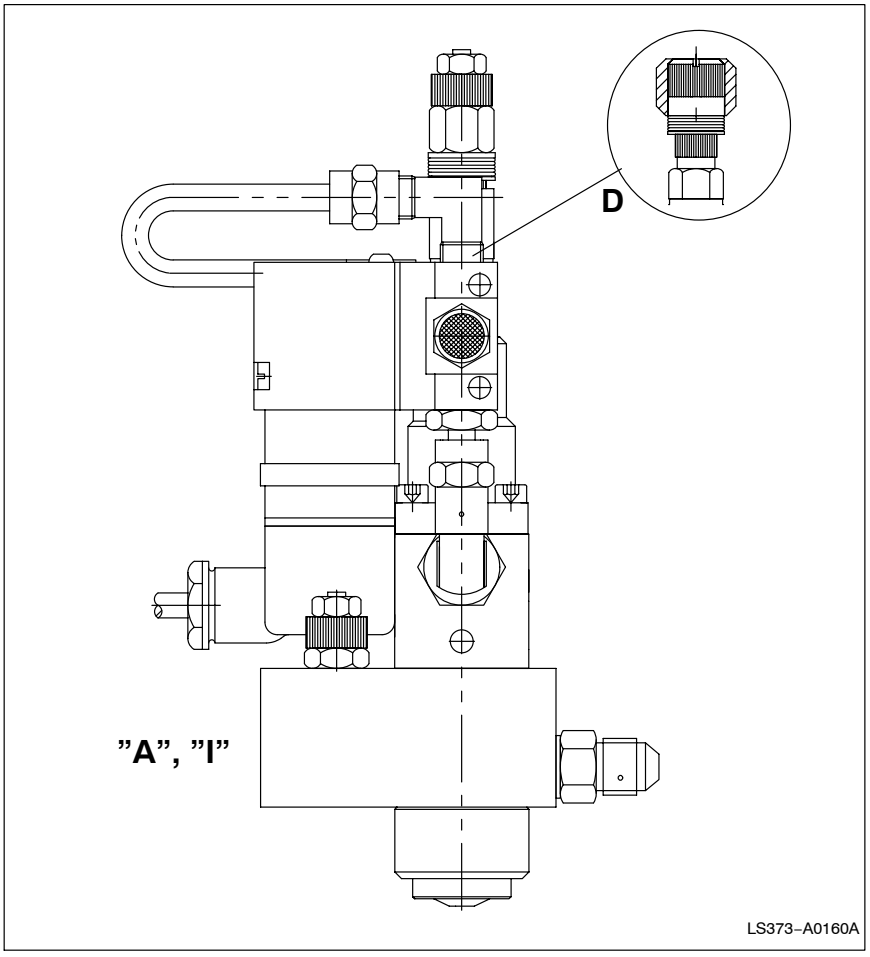


Fig. 3-2 Disposición básica del sistema

Ajuste la plantilla de rociado con los tornillos de ajuste ”A” e ”I”, para el aire externo (A) y para el aire interno (I), de tal modo que se logre la plantilla de rociado requerida.

Gire el tornillo ”I” de ajuste de aire interno dependiendo de la plantilla de rociado requerida.

Gire el tornillo ”A” de ajuste de aire externo dependiendo del ancho derociado requerido.

OBSERVACION: A fin de evitar la solidificación del adhesivo en la boquilla debido a un prolongado estado de reposo de la punta de la boquilla, esta se debe cubrir herméticamente (por ejemplo, con grasa o vaselina).

© 2009 Nordson Corporation

Sección 4
Manejo

AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Instrucciones de tratamiento de adhesivos

OBSERVACION: La siguiente información es especialmente importante para el tratamiento de líquidos adhesivos, sin embargo dicha información puede ser transferida también a otros materiales.

Haga siempre un examen previo antes de emplear su unidad.

La superficie a ser aplicada debe estar a temperatura ambiente y libre de polvo, grasa y humedad.

El material apropiado, las condiciones de trabajo óptimas, y un posible tratamiento previo del substrato deben ser determinados mediante pruebas. Algunos substratos contienen ablandadores y otros componentes, que más tarde pueden hacerse volátiles. Algunas veces las superficies son tratadas con cera, lubricantes, etc. Sin un tratamiento previo o pruebas, la aplicación del adhesivo podría fallar ya sea inmediatamente o más tarde.

Por favor consulte en las páginas de información de tratamiento referentes al adhesivo aplicado.

Compatibilidad de tipos diferentes de adhesivos

OBSERVACION: No todos los tipos de adhesivos son compatibles. La degradación del adhesivo como consecuencia de fallas en el funcionamiento de la unidad, y el daño de la misma pueden ser resultado del uso inapropiado del adhesivo.

Nosotros somos solamente los proveedores de su unidad y no somos responsables por daños al equipo, si es que los adhesivos se pegan debido a un manejo inapropiado.

En caso de duda y / o si planea cambiar el adhesivo, por favor, póngase en contacto con el fabricante del adhesivo, con nuestra oficina principal, o con uno de nuestros representantes.

© 2009 Nordson Corporation

© 2009 Nordson Corporation

Sección 5
Mantenimiento

AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Su pistola de adhesivo es fácil de mantener y prácticamente no requiere mantenimiento. Bajo condiciones de manejo normal de todas sus partes, la pistola tiene una larga durabilidad.

AVISO: Desconectar el suministro de adhesivo, de energía y de aire !

AVISO: Usar siempre guantes de protección !

Asegúrese de que el material a ser aplicado esté limpio y filtrado. El controlador del aire debe estar también limpio y ligeramente engrasado con aceite de silicona !

Condiciones de manejo individuales y material diferente de aplicación exigen un esfuerzo mínimo de mantenimiento.

Para procedimientos de limpieza exterior, por ejemplo la punta de la boquilla, no usar nunca herramientas de metal afiladas sino más bien cepillos muy suaves.

Cuando haga trabajos de reparación o mantenimiento, procure de que tanto el lugar de trabajo como la pistola de adhesivo estén lo más limpios posible.

Las pistolas de adhesivo obstruidas se deben limpiar a fondo con un chorro de agua y con un detergente compatible con el adhesivo. En particular si es que se deben renovar la aguja, los sellos o la boquilla.

En caso de ser necesario un mayor trabajo de reparación, retirar la pistola de adhesivo del equipo.

© 2009 Nordson Corporation

Desarmado de una pistola de adhesivo

Desarmado cuando el adhesivo se ha solidificado

No desarmar nunca la pistola si el adhesivo se ha solidificado en su interior ! Esto haría muy probable que las partes componentes más sensibles sean dañadas.

Nosotros recomendamos colocar la pistola de adhesivo (sin la electroválvula) en agua caliente por uno o dos días, de tal modo que el adhesivo pueda ablandarse. Repita este procedimiento varias veces, si es necesario. Si aún después de esto no es posible desarmar la pistola de adhesivo, envíenos la pistola para repararla.

Todas las empaquetaduras circulares y otros elementos de sellado empleados son de la más alta calidad. Antes de usar otras calidades póngase en contacto con nosotros.

Desarmado cuando el adhesivo está en estado líquido

OBSERVACION: Desconectar el controlador de aire.

Sacar la electroválvula y la boquilla.

Limpiar con un chorro de agua caliente la pistola de adhesivo por la entrada de material, hasta que el agua descargada no contenga más residuos de adhesivo.

Tenga mucho cuidado cuando desarme partes individuales !

Sacar los tornillos de sellado con un desarmador adecuado dándole vueltas en sentido antihorario.

El desarmado de los tornillos de sellar con herramientas inapropiadas, o desenroscandolos en la dirección equivocada puede producir fácilmente daños en los tornillos de sellado o en la pistola.

Después del desarmado, controlar que todas las partes, especialmente los elementos de sellado, se encuentren en buen estado, y que no presentan daños ni desgastes.

Limpieza y armado de la pistola de adhesivo

Todas las partes deben ser limpiadas a fondo con agua o con una solución suave de vinagre antes del armado.

OBSERVACION: Cuando vuelva a armar boquillas que ya hayan sido usadas, limpiarlas con un chorro de agua y con detergente de tal modo que no queden materiales de residuo.

Todas las partículas residuales en la aguja deben ser limpiadas. Descuidos al hacerlo pueden causar fugas inmediatas, y con ello provocar daños permanentes en la pistola de adhesivo.

Durante el armado de las empaquetaduras circulares no usar herramientas demetal o afiladas.

Antes del armado de las empaquetaduras circulares, engrasarlas con un lubricante (vaselina técnica).

© 2009 Nordson Corporation

Sección 6
Piezas de repuesto

Uso de la lista de piezas de repuesto ilustrada

Las listas de piezas de repuesto en el documento adicional *Parts List* se componen de las siguientes columnas:

Item— Identifica las piezas representadas que se pueden adquirir a través de Nordson.

Part— Número de pieza de repuesto de Nordson para cada una de las piezas de repuesto mostradas en la figura. Una serie de rayas en la columna Part (- - - - -) significa que no se puede pedir esta pieza por separado.

Description— Esta columna contiene el nombre de la pieza de repuesto y, si fuera necesario, sus dimensiones y otras características. Los puntos en la columna *Description* muestran la relación entre los subgrupos, subgrupos subordinados y las piezas individuales.

Quantity— La cantidad necesaria por cada fusor, subgrupo o subgrupo subordinado. La abreviatura AR (según necesidad) se utiliza cuando la partida en cuestión son unos tamaños de barrica de embalaje o cuando el número por cada subgrupo varía en función de la versión del producto o del modelo.

OBSERVACION: Estos textos sólo están disponibles en idioma inglés.

Lista de piezas actuales

Por favor, advierta que su equipo Nordson puede diferir ligeramente de las especificaciones de algunos detalles del manual. Por favor, vea la lista de materiales que recibir junto con el equipo.

© 2009 Nordson Corporation

Spare Parts

Gun, LS373

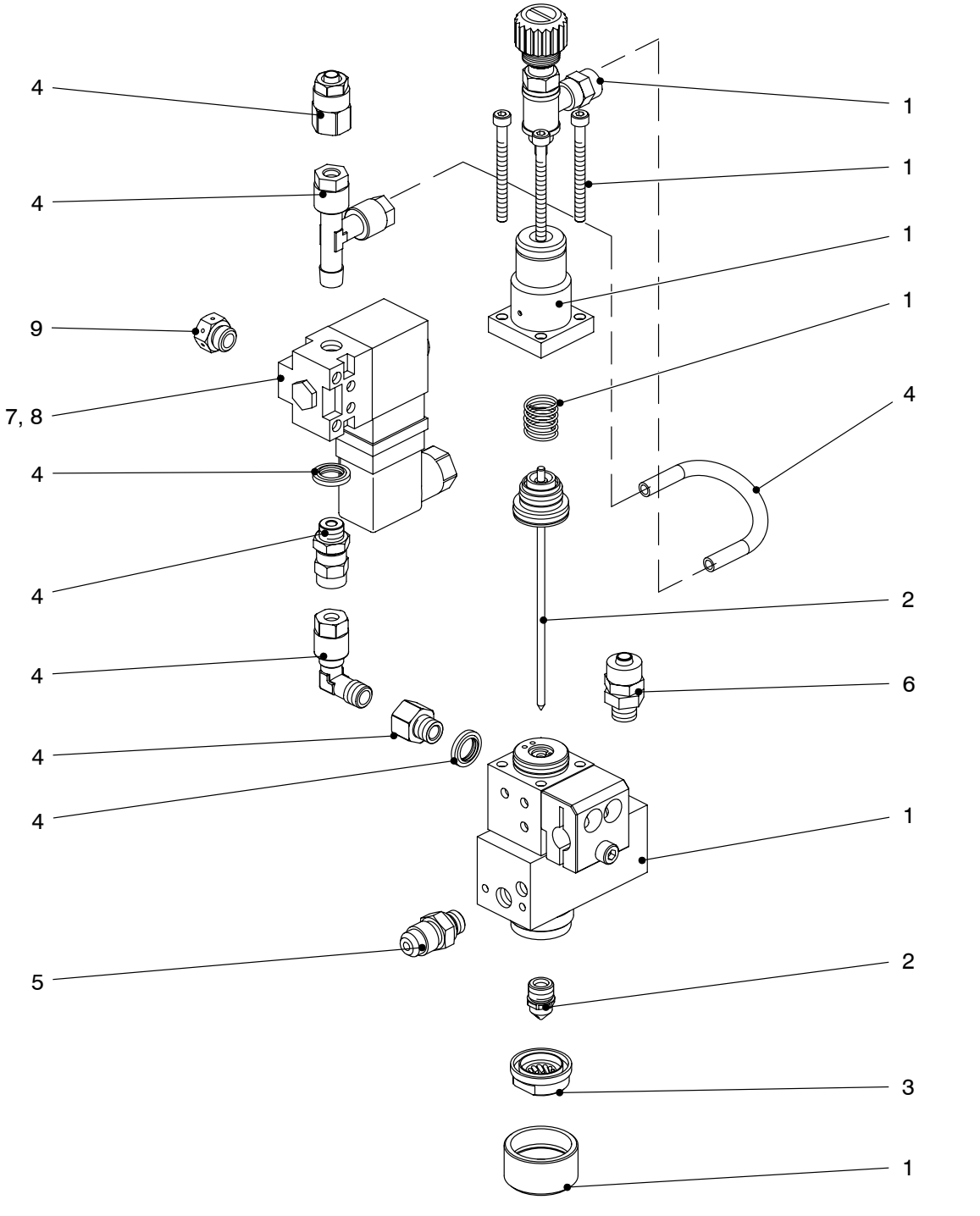


Fig. 6-1 Gun, LS373

© 2009 Nordson Corporation

Gun, LS373, 24 V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313423	Gun, LS373, 24VDC, 0.3mm	-	
	313424	Gun, LS373, 24VDC, 0.6mm	-	
	313425	Gun, LS373, 24VDC, 1.2mm	-	
	313426	Gun, LS373, 24VDC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250921	Solenoid valve 3/2ways 24V/8,5W G1/8	1	
8	401896	Valve socket 2+PE 90¿ LED 24/48VDC	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

© 2009 Nordson Corporation

Gun, LS373, 110 V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373674	Gun, LS373, 110VAC, 0.3mm	-	
	373675	Gun, LS373, 110VAC, 0.6mm	-	
	373676	Gun, LS373, 110VAC, 1.2mm	-	
	373677	Gun, LS373, 110VAC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250932	Sol valve 3/2ways 110V50Hz G1/8	1	
8	251398	Plug socket f. valve	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

© 2009 Nordson Corporation

Gun, LS373, 230 V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373671	Gun, LS373, 230VAC, 0.3mm	-	
	314851	Gun, LS373, 230VAC, 0.6mm	-	
	373672	Gun, LS373, 230VAC, 1.2mm	-	
	373673	Gun, LS373, 230VAC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250905	Sol valve 3/2ways 220V/50Hz G1/8	1	
8	251398	Plug socket f. valve	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

© 2009 Nordson Corporation

Gun, LS373, Corr.Res, 24 V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7303021	Gun, LS373, 24VDC, 0.3mm, Corr.Res.	-	
	7303022	Gun, LS373, 24VDC, 0.6mm, Corr.Res.	-	
	7303023	Gun, LS373, 24VDC, 1.2mm, Corr.Res.	-	
	7303024	Gun, LS373, 24VDC, 2.0mm, Corr.Res.	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	7302833	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302834	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302835	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302836	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250921	Sol valve 3/2ways 24V/8,5W G1/8	1	
8	401896	Valve socket 2+PE 90° LED 24/48VDC	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

© 2009 Nordson Corporation

Esta página está en blanco intencionadamente.

© 2009 Nordson Corporation

Body, gun, LS373, complete

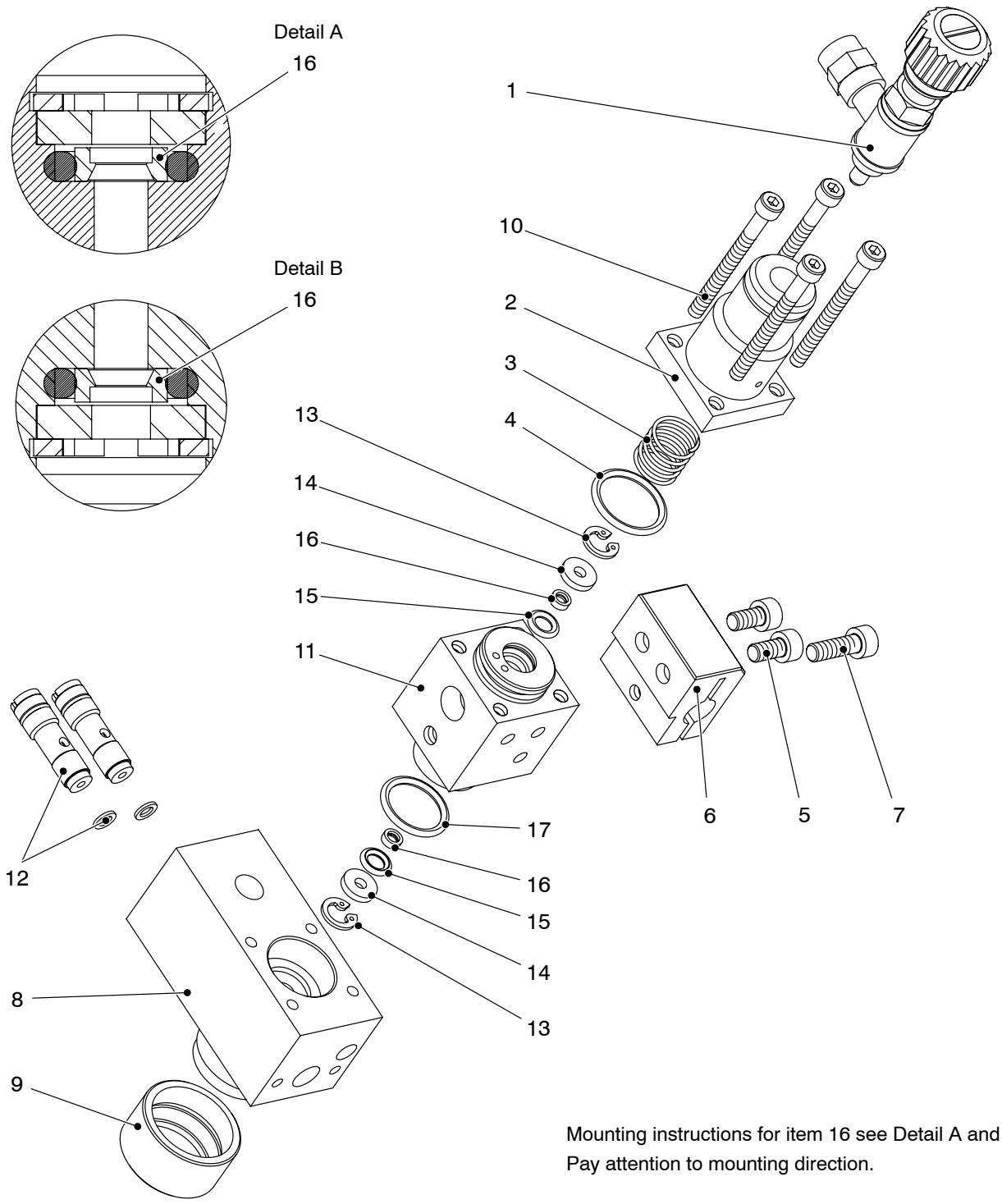


Fig. 6-2 Body, gun, LS373, complete

© 2009 Nordson Corporation

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	290477	Body, gun, LS373, complete	-	
1	254424	Needle, stroke adjustment, EP, compl.	1	See Needle, stroke adjustment, EP, compl.
2	316850	Cylinder, EP45/51/60	1	
3	251320	Compression spring, 1x12.5x36.5, ss	1	
4	250259	O-ring, 18x2, Viton	1	
5	-	Screw Allenhead, M5x10, DIN912, ss	2	
6	251478	Coating head bracket, EP25/45	1	
7	-	Screw Allenhead, M5x16, DIN912, ss	1	
8	290476	Body, LS373	1	
9	255660	Cap nut, EP34SD	1	
10	-	Screw Allenhead, M4x45, DIN912, ss	4	
11	316075	Modular cartridge, EP25/45, w/mtg.bore	1	
12	254219	Flow control valve, EP34S/SD, complete	2	See Flow control valve, EP34S/SD, complete
13	-	Circlip bore, D10, DIN472	2	
14	265690	Pressure desk, LF 400, 10x2	2	
15	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
16	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
17	250257	O-ring, 16x2, Viton	1	

© 2009 Nordson Corporation

Needle, stroke adjustment, EP, compl.

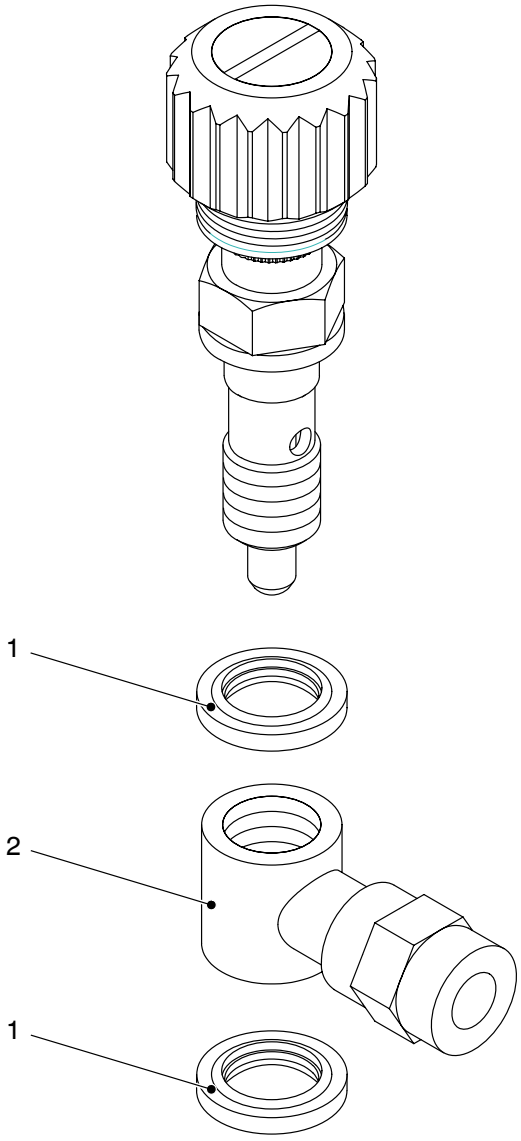


Fig. 6-3 Needle, stroke adjustment, EP, compl.

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	254424	Needle, stroke adjustment, EP, compl.	-	
1	414098	Sealing ring, 10x15x2	2	
2	251717	Fitting, G1/8, 1xNW6	1	

© 2009 Nordson Corporation

Flow control valve, EP34S/SD, complete

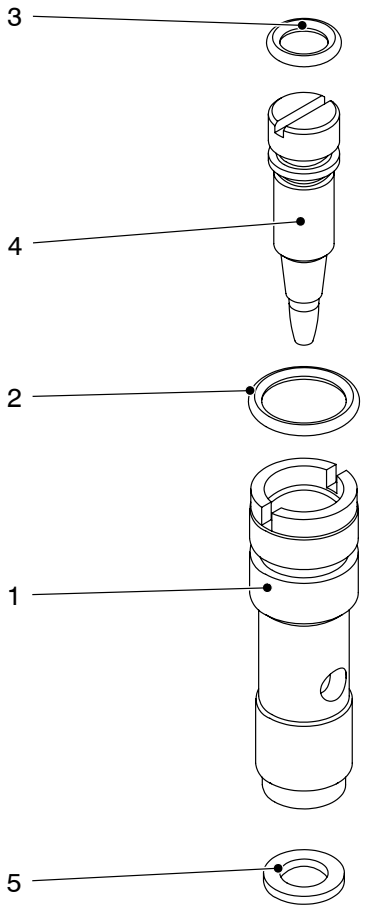
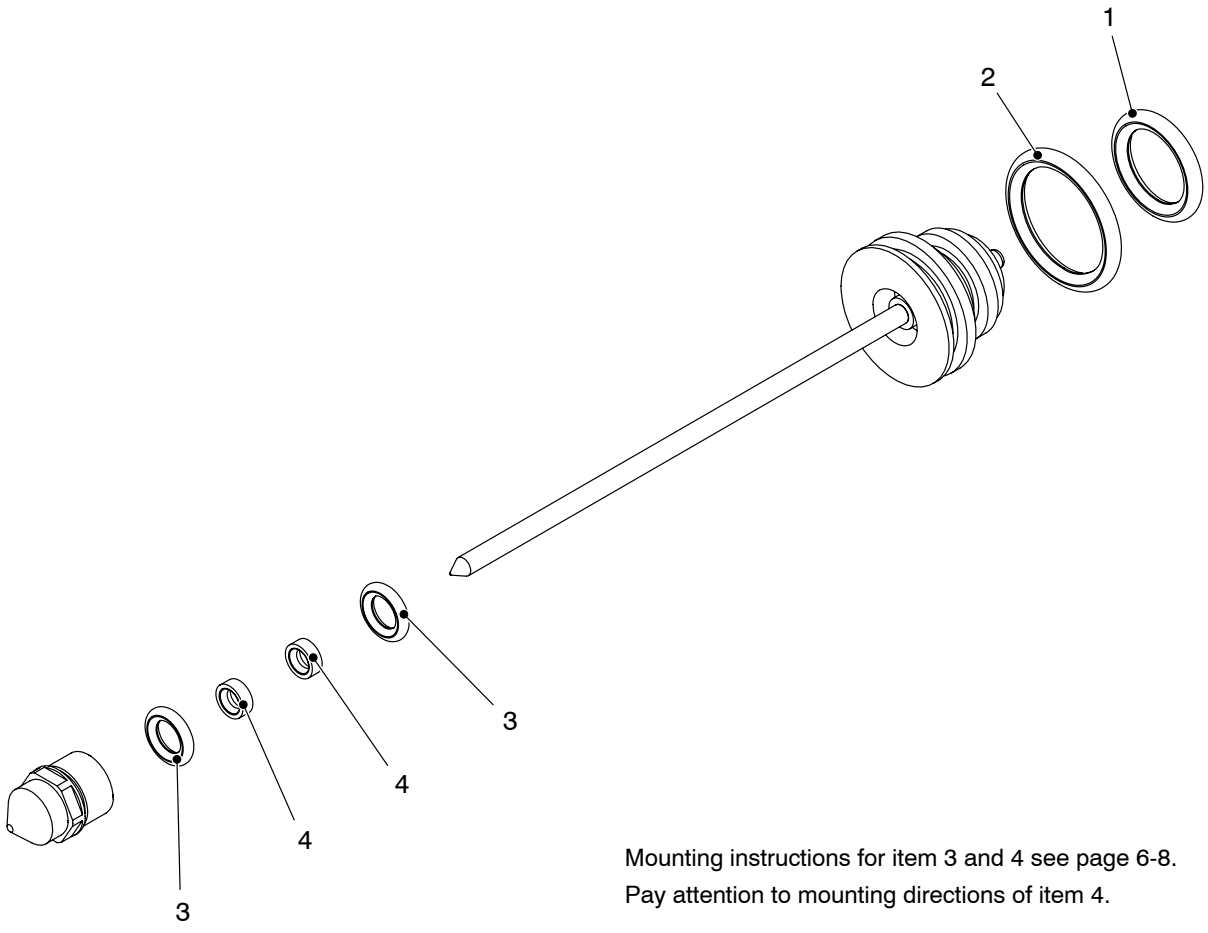


Fig. 6-4 Flow control valve, EP34S/SD, complete

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	254219	Flow control valve, EP34S/SD, complete	-	
1	254549	Sleeve, M8x0,75, L30, EP34S/SD	1	
2	254064	O-ring, 7x1, Viton	1	
3	252034	O-ring, 4x1, Viton	1	
4	255939	Throttle screw, M5x0,5, L23	1	
5	255982	Washer, 4x6,7x0,8	1	

© 2009 Nordson Corporation

Kits, needle & nozzle, LS373



Mounting instructions for item 3 and 4 see page 6-8.
Pay attention to mounting directions of item 4.

O995

Fig. 6-5 Kits, needle & nozzle, LS373

© 2009 Nordson Corporation

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 0.3mm	1	
-	-	Nozzle, 0.3mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 0.6mm	1	
-	-	Nozzle, 0.6mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 1.2mm	1	
-	-	Nozzle, 1.2mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 2.0mm	1	
-	-	Nozzle, 2.0mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

© 2009 Nordson Corporation

Kits, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302833	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 0.3mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 0.3mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302834	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 0.6mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 0.6mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	1	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	1	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302835	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 1.2mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 1.2mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	1	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	1	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302836	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 2.0mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 2.0mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

© 2009 Nordson Corporation

Kit, attachment, for solenoid valve, LS373

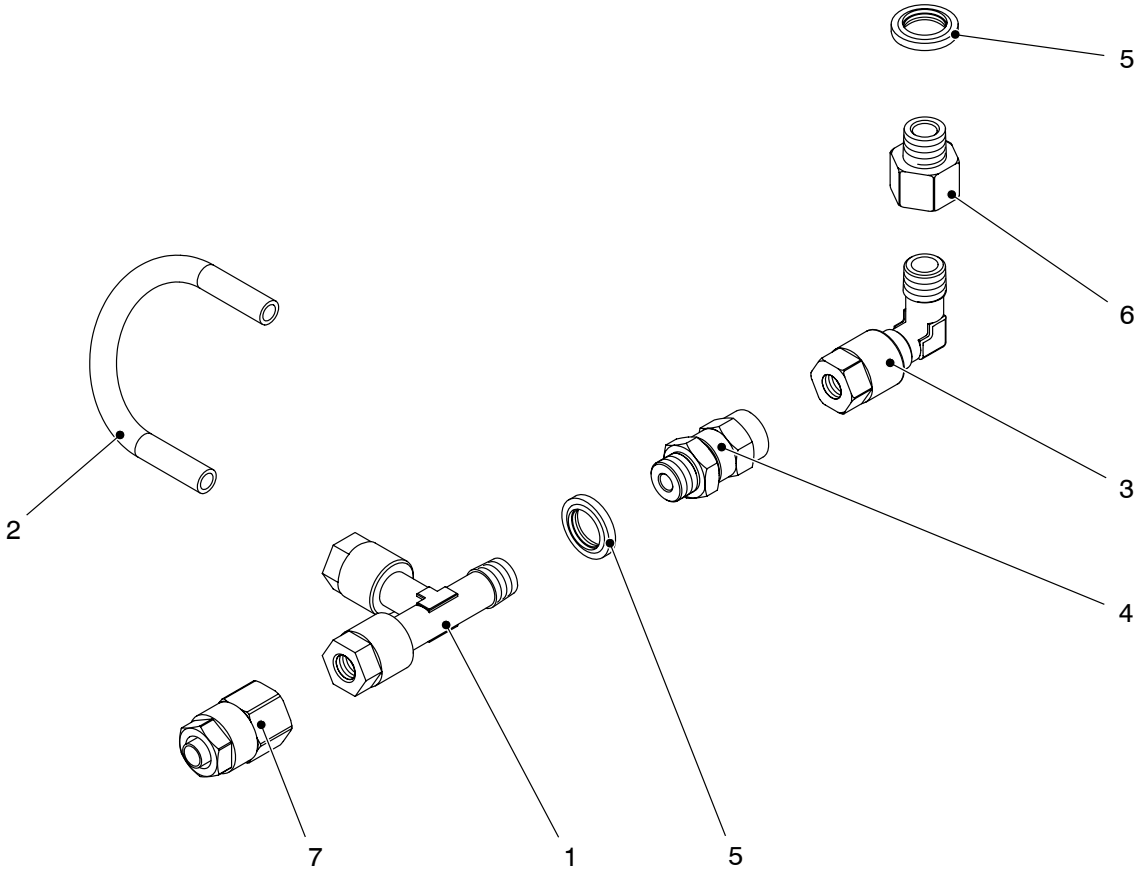


Fig. 6-6 Kit, attachment, for solenoid valve, LS373

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257498	Kit, attachment, for solenoid valve, LS373	-	
1	250321	Thread-in fitting -L-D06-R1/8	1	
2	253557	Pipe, bend 180Grad D6x1 a19,8 b19,8 R17,7	1	
3	250319	Thread-in fitting -W-D06-R1/8	1	
4	259309	Connector slip collar D6-aG1/8 L20,5 ni	1	
5	414098	Sealing ring, 10x15x2	2	
6	251474	Connection piece aR1/8-iRp1/8 L18 NW6	1	
7	256334	Quick thread-on fitting -G-d06-G1/8	1	

© 2009 Nordson Corporation

Cables

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302539	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 2.5M	-	
-	7302540	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 5M	-	
-	7302541	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 10M	-	
-	7302542	Cable, pn. Gun to Lcomm, hardwired, 10M	-	

© 2009 Nordson Corporation

Sección 7
Datos técnicos

Datos Generales

Tipo de Pistola de Adhesivo:	LS 373
Presión de funcionamiento	4 a 6 bar (57 - 87 psi)
Presión max. de funcionamiento	48 bar (700 psi)
Electroválvula **Tensión Control / Potencia**	 24 V_{DC} – 8,5 W 110 V_{AC} 220 V_{AC}
Conexión de aire	8 mm (0.314 in.)
Entrada de Adhesivo	1/8 BSP-1/2-20 UNF SS
Min. tiempo de subida*[1]	6.5 ms
Min. tiempo de bajada*[1]	9 ms
Peso	1,1 kg (2,42 lbs)
Dimensiones **Largo** **Alto** **Ancho**	 85 mm (3.346 in.) 190 mm (7.400 in.) 120 mm (4.724 in.)

OBSERVACION: *[1] Estos tiempos fueron medidos utilizando:	
Viscosidad del Adhesivo	700 mPa s
Presión del aire de control	5 bar
Electroválvula	24 V_{DC} / 8,5 W

Cálculos

Presión	1 bar	14,5 psi	10^5 Pa
Peso	0,4536 kg	1 lb	
Temperatura	1 °F	9 x °C/5 + 32	
Longitud	25,4 mm	1 inch	
Viscosidad	1 cP	1 MPa s	1 mNs/m^2

© 2009 Nordson Corporation

Dimensiones

Pistola de Adhesivo Líquido LS 373

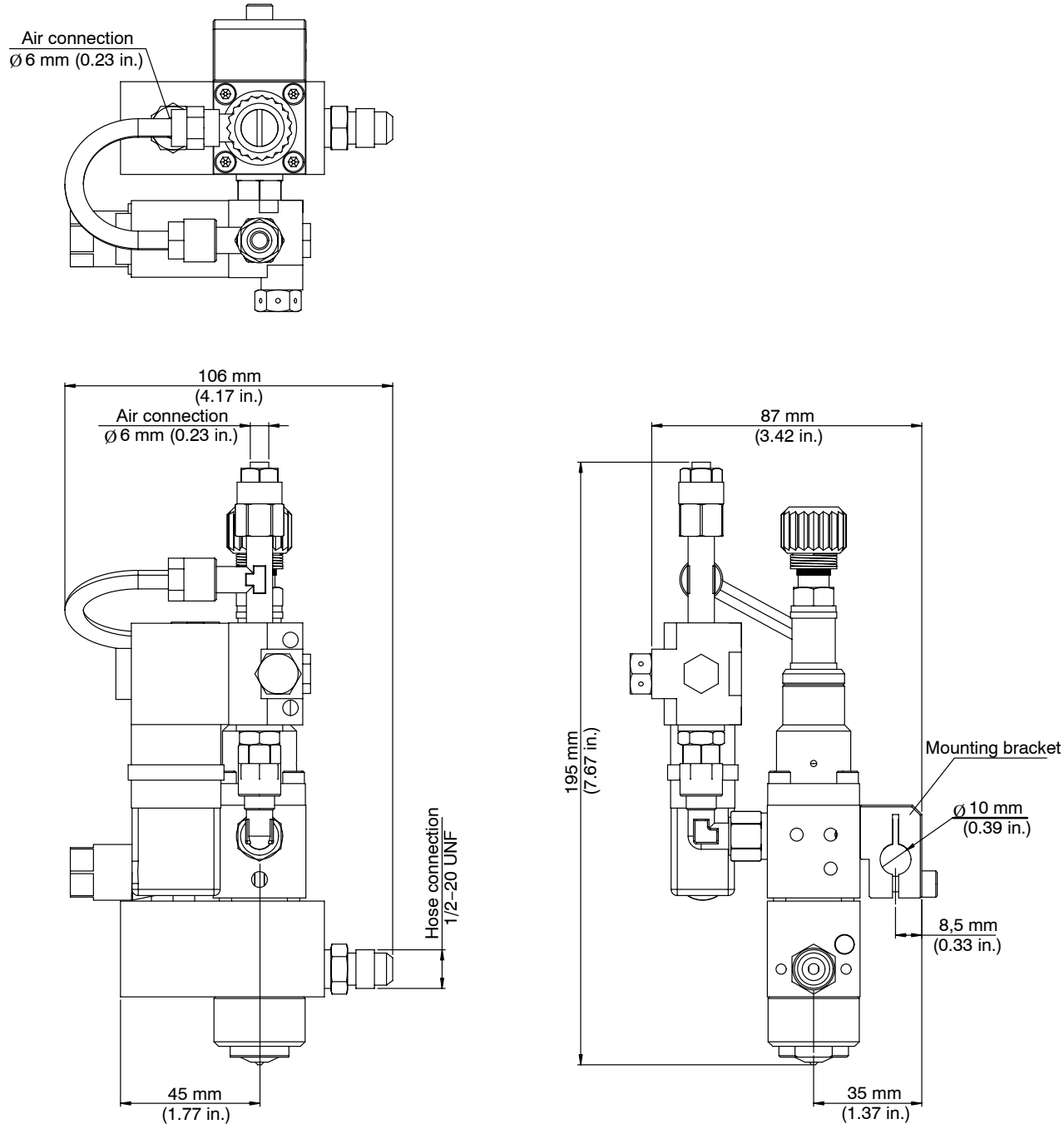


Fig. 7-1 Pistola de Adhesivo Líquido LS 373

© 2009 Nordson Corporation